DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES inc.
www.delastek.com

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:33 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.		**Nom Dessin**	: SPACEPOD BODY	
Numéro Job	: 32273		**Numéro Article**	: DKC134-0019	
Numéro Soumission	: 1714		**Numéro Dessin**	: D3188	
Numéro B.A.	:		**Projet Numéro**	: DKC134	
Cette fois	: 13/01/2006	**No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A	
Prsht Rev.	: NC		**Matériel**	: Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois	: / /	**Type** :	**Date Dûe**	: 20/02/2006	**Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 31579				

Écrit par : ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________ (DELASTEK COMPOSITES 73)

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-1
N° Delastek Composites DKC-134-0019
N° de Projet Delastek: DK-362
Process Sheet Rev.: 05

B25299

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 23-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 4)

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:33 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5184-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

10.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 23-01-06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5292-2

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:33 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxy 66.

Date: 24-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

16.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

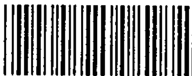
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 24-01-06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

17.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer
2- Film Perforé P-3
3- Feutre de drainage.
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 24-01-06 Heure Début:________ Heure fin:________ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

Curing Début:____________ Curing Fin:____________

18.0 AAC0457 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2-4483-3

 Form: rprocess

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:33 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 24-01-06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5282-2

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core. 24-01-06

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-4939-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: 24-01-06 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 4

Form: rprocess

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Quantité:__________ Date:__________ Sceau:__________

25.0 TRIMAGE 3 — TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 8/02/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Quantité:__________ Date:__________ Sceau:__________

26.0 AAC0324 — Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 1-5336-1

27.0 AAC0275 — Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

28.0 PRÉPARATION 3 — PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes..

29.0 FAB GÉNÉRALE 3 — FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 8/02/06 Sceau:__________ Initiales: DELASTEK COMPOSITES 31

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-4938-1

31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: 9/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 9/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer,
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ce ne soit complétement polymérisé

Date: 9/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

Curing Début:__________ Curing Fin:__________

Date: ' Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5203-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.

Date: 10/02/06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: 

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5336-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Quantité: 1 Date: 10/02/06 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Quantité:________ Date:________ Sceau:________

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: L-5336-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10/02/06 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

44.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 10/02/06 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer,
2- Film perforé P-3,
3- Feutre de drainage

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/02/06 Heure Début: ____ Heure Fin: ________ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Curing Début: ____________ Curing Fin: ____________

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date 13/02/06 Heure Début: ________ Heure Fin: ________ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers. (Ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 13/02/06 Heure Début: ________ Heure Fin: ________ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5336-1

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot.: 1 - 4926 - 1

51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

52.0	AAC0448	Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot:___________

53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une piece de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers.pour reboucher les trous.

Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: DELASTEK COMPOSITES 31

Curing Début:___________ Curing Fin:___________

54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

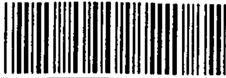
N° de Lot: 4292

Form: rprocess

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

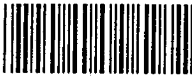
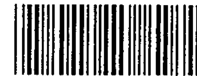
Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot.: 1-5336-1

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 14/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et les blocs de bois

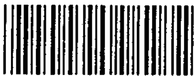
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

Curing Début:__________ Curing Fin:__________

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.

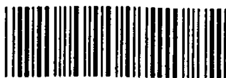
Quantité: 14/02/06 Date:__________ Sceau: 

Quantité:__________ Date:__________ Sceau:__________

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

60.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S

61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer le primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. Application de primer.

Laisser sécher 3 heures minimum.

Date: 14/02/06 Heure Début:________ Heure Fin:________ Sceau: 

64.0	AAC0445	Label N° D0600-141

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-141 N° de Lot: 1-5328-1

65.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

66.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

67.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

Date: Vendredi, 13/01/2006 10:39:34 AM
Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
68.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-141 sur le spacepod en plaçant un suface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Poxy selon I.F. # DKC134-0019-13

Date: 14/02/06 Heure débur:_______ Heure fin:_______ Sceau:_______ 

69.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5203-1

70.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens

Faire un léger sablage (grit 220) de toutes les surfaces.

Date: 15/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau:_______ 

72.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

73.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

74.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-3

75.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SPACEPOD BODY
Numéro Job: 32273 **Numéro Article:** DKC134-0019

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

76.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches.

Laisser sécher pendant un mimimum de 3 heures.

Date: 16/02/06 Heure Début:_______ Heure Fin:_______ Sceau: 

77.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17/02/06 Sceau: 

Initiales: NS

Emballage QT 1 17/2/06 

 Form: rprocess